

省資材・ゼロエミッション

省資材・ゼロエミッション状況

ゼロエミッションとは、工程中に発生した廃棄物をリサイクルして、他の工業目的に活用できる有益な物質に変換し、廃棄物排出量を限りなくゼロに近づける活動です。THKでは「材料、副資材の投入管理」「排出量、最終廃棄物の管理」「再使用・リサイクルの管理」の3つの観点からゼロエミッション活動に取り組んでいます。

当社の事業活動から発生する廃棄物は、金属スクラップ、廃油・廃液、研削スラッジ、梱包材、廃プラスチック等ですが、徹底して分別することで「鉄系廃棄物の製鋼原料化」「砥石粉を含む汚泥のセメント原料化」「廃油の燃料化」「廃プラスチックの再生燃料」といった再利用または有価物化を進めています。

THKは省資源・ゼロエミッションを推進しているなかでエミッション率0.50%未満(処分量/廃

棄物総排出量)を年度目標としていますが、2018年は0.19%と、2017年度に引き続き目標を達成しました。

廃棄物のリサイクル方法

廃棄物	マテリアルリサイクル*1
研削スラッジ	金属、路盤材、セメント材料
金属スクラップ	路盤材、砥石
砥石	再生紙、段ボール、ボード原材料
段ボール	ガラス原料
プラスチック	プラスチック原料
廃油	水資源
古紙・布・木屑類	サーマルリサイクル*2
	助燃材料、再生燃料

*1 マテリアルリサイクル：廃棄物を次の製品の原料や素材として再利用すること

*2 サーマルリサイクル：廃棄物を燃焼材料として利用すること

OA機器廃棄物の分別と再資源化

甲府工場では、2018年10月から混合廃棄物(鉄類、プラスチック、ビニール、ガラス等の素材が混合した廃棄物)として排出していたプリンター、トナー、制御盤、PC等の老朽化して修理不能なOA機器を可能な限り解体し鉄類、基盤、プラスチックに分類するようにしました。分類された鉄類、基盤は、再生資源として活用しています。



従来の混合廃棄物を分類



埃付着防止用ポリ袋の使用量削減

THKリズム マレーシア工場では、自動車のステアリング関係部品、サスペンション関係部品等を製造しています。機械加工から組立の移送中に部品に埃が付着しないようにポリ袋に包んで箱に入れ搬送していました。そこでポリ袋の削減活動の一環として、部品を直接箱に入れ、段積みした後に全体をポリ袋で被せる方法へ変更しました。結果、前年に比べてポリ袋の使用量は約82%削減することができました。

ポリ袋使用量 254,547枚(2017年)
44,643枚(2018年)
ポリ袋削減量 209,904枚(約82%減)



個別に包む方法



箱を重ねて全体を包む方法